

Group Art Unit: 1742

Examiner: Coy, N.

Atty. Ref.: USUI-12G

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : Motoharu Sugiyama

Appl. No. : 09/489,974 ✓

Filed : January 24, 2000

For : BRAZING FILLER METAL SUPERIOR IN CORROSION
RESISTANCE AND HEAT RESISTANCE, AND EGR COOLER WITH
SAID BRAZING FILLER METAL

Box Issue Fee

Assistant Commissioner for Patents

Washington, D.C. 20231

TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT

Sir:

Submitted herewith is a certified copy of Japanese Patent Application No. 11-018465 and 11-018464 to perfect applicant's claim for convention priority under 35 USC Section 119. Acknowledgment of this transmittal is respectfully requested.

I hereby certify that this correspondence is
being deposited with the United States Postal
Service as first class mail in an envelope
addressed to:

Box Issue Fee

Assistant Commissioner for Patents

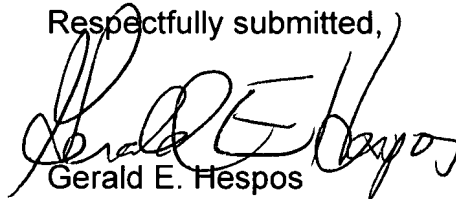
Washington, D.C. 20231

on November 16, 2000

Marie B. Bufalo

Marie B. Bufalo

Respectfully submitted,)



Gerald E. Hespos

Atty. Reg. No. 30,066

Customer No. 001218

CASELLA & HESPOS

274 Madison Avenue, Suite 1703

New York, New York 10016

Tel. (212) 725-2450

Fax (212) 725-2452

Dated: November 16, 2000

OK to Enter



PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application
as filed with this office.

Application Date : JANUARY 27, 1999

Application Number: 18464/11

Applicant(s): USUI KOKUSAI SANGYO KAISHA, LTD.

FEBRUARY 18, 2000

Commissioner, Patent Office: Takahiko KONDO
Certificate No.2000-3007495



11-018464

(Title of document)	Patent Application	
(File No.)	P-UKS-1356	
(Filing date)	January 27, 1999	
To:	Director-General of Patent Office : Takeshi ISAYAMA	
(International Patent Classification):	B23K 35/24 310	
(Inventor):		
(Address or Residence)	1719-1-409 Ohoka, Numazu-shi, Shizuoka Prefecture	
(Name)	Motoharu SUGIYAMA	
(Applicant)		
(Identification Number)	000120249	
(Name or Title)	USUI KOKUSAI SANGYO KAISHA LTD.	
(Proxy)		
(Identification No.)	100073900	
(Patent Attorney)		
(Name or Title)	Yoshihisa OSHIDA	
(Charge)		
(Number of Note)	055918	
(Amount)	¥21,000	
(List of Filing Documents)		
(Title)	Specification	1
(Title)	Drawings	1
(Title)	Abstract	1
(Proof)	Yes	



日 本 国 特 許 庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
る事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application:

1 9 9 9 年 1 月 2 7 日

出 願 番 号
Application Number:

平成 1 1 年 特 許 願 第 0 1 8 4 6 4 号

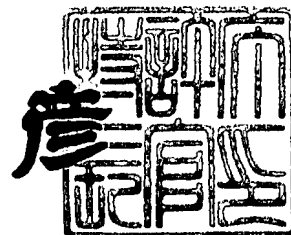
出 願 人
Applicant(s):

臼井国際産業株式会社

2 0 0 0 年 2 月 1 8 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Patent Office

近 藤 隆 彦



【書類名】 特許願

【整理番号】 P-UKS-1356

【提出日】 平成11年 1月27日

【あて先】 特許庁長官 伊佐山 建志 殿

【国際特許分類】 B23K 35/24 310

【発明者】

【住所又は居所】 静岡県沼津市大岡 1 7 1 9 - 1 大岡シティプラザ 4 0
9 号

【氏名】 杉山 元治

【特許出願人】

【識別番号】 000120249

【氏名又は名称】 臼井国際産業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100073900

【弁理士】

【氏名又は名称】 押田 良久

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 055918

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 EGRシステム構成部品用のろう材および該ろう材を用いてろう付けされたEGRクーラ

【特許請求の範囲】

【請求項1】 Cr : 20 ~ 30 重量%、P : 3 ~ 10 重量%、Si : 2 ~ 7 重量%、残部Ni からなることを特徴とするEGRシステムの構成部品用のろう材。

【請求項2】 請求項1記載のろう材に、さらにCr : 10 ~ 15 重量%、P : 7 ~ 12 重量%、残部Ni からなる追加のろう材を2 ~ 15 重量%添加してなることを特徴とするEGRシステムの構成部品用のろう材。

【請求項3】 請求項1または2記載のろう材を用いてろう付けされたことを特徴とするEGRクーラ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、EGRシステムの構成部品、例えばEGRクーラを組立てるために用いる耐硫酸腐食性に優れたろう材およびこのろう材を用いてろう付けされたEGRクーラに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

排気ガスの一部を排気系から取出して、再びエンジンの吸気系に戻し、混合気に加える方法は、EGR (Exhaust Gas Recirculation : 排気再循環) システムと称される。EGRはNO_x (窒素酸化物) の発生抑制、ポンプ損失の低減、燃焼ガスの温度低下に伴う冷却液への放熱損失の低減、作動ガス量・組成の変化による比熱比の増大と、これに伴うサイクル効率の向上など、多くの効果が得られることから、排気ガスを浄化しながらエンジンの熱効率を改善するには有効な方法とされている。

そしてこのようなEGRシステムは一般にEGR配管、EGRバルブなどにより構成されている。

【0003】

しかるに、EGRガスの温度が高くなりかつEGRガス量が増大すると、その熱作用によりEGRバルブの耐久性が劣化し、早期破損を招く場合があったり、その防止のために水冷構造とする必要があることや吸気温度の上昇に伴い充填効率の低下による燃費の低下などが認識されている。このような事態を避けるため、エンジンの冷却液などによってEGRガスを冷却するクールドEGRシステムが用いられている。このクールドEGRシステム用のEGRクーラとしては、一般にオーステナイト系ステンレス鋼製の多管式の熱交換器（特開平9-89491号公報参照）やプレート式の熱交換器（特開平10-89880号公報参照）が利用される。

【0004】

さてこのようなクールドEGRシステムにおける構成部品、特にEGRクーラを組立てる際のろう付けには、従来JIS Z 3265に規定されたBNi-5、すなわちCr:18.0~19重量%、Si:9.5~10.50重量%、B:0.03重量%以下、C:0.10重量%以下、P:0.02重量%以下、残部Niからなるろう材が用いられていた。

【0005】

しかしながらこのろう材の融点は約1080~1135℃であり、またろう付け作業温度は1150~1205℃程度であるため、高温でのろう付け作業を必要とし、このような高温でろう付け作業を実施した場合には母材の劣化とともに、クロームカーバイドの析出により耐食性が低下するために、より低温でのろう付け作業が可能なるろう材が求められた。このような要請に基づいて現在はJIS Z 3265に規定されたBNi-2、すなわちCr:6.0~8.0重量%、B:2.75~3.50重量%、Si:4.0~5.0重量%、Fe:2.5~3.5重量%、C:0.06重量%以下、P:0.02重量%以下、残部Niからなり、融点が約970~1000℃（ろう付け作業温度:1010~1175℃）のろう材が用いられるようになってきた。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

しかし E G R システムでは排気ガスが循環するために、該排気ガスが冷却されて結露した時に生成される硫酸を含有する凝縮水によりろう材自体およびろうの拡散部分に腐食が起こり、前記した B N i - 2 では十分な耐硫酸腐食性を得ることができなかった。

【 0 0 0 7 】

本発明は、前記した B N i - 2 のろう付け作業温度とほぼ同程度の作業温度（ 1 0 6 0 ～ 1 1 2 0 ℃ ）でろう付けすることが可能であり、母材の劣化を防止し耐食性を向上するばかりでなく、耐硫酸腐食性にも優れ、さらにろう材の酸化を防止してろう材自体の強度を向上し、また濡れ性を高めた E G R システムの構成部品用のろう材およびこのろう材を用いてろう付けされ十分な耐久性を有する E G R クーラを提供することを目的とするものである。

【 0 0 0 8 】

【課題を解決するための手段】

前記課題を解決するため本発明の第 1 の実施態様は、 C r : 2 0 ～ 3 0 重量 % 、 P : 3 ～ 1 0 重量 % 、 S i : 2 ～ 7 重量 % 、残部 N i からなる E G R システムの構成部品用のろう材を特徴とするものである。

【 0 0 0 9 】

また本発明の第 2 の実施態様は、前記第 1 の実施態様に係る前記ろう材に、さらに C r : 1 0 ～ 1 5 重量 % 、 P : 7 ～ 1 2 重量 % 、残部 N i からなる追加のろう材を 2 ～ 1 5 重量 % 添加してなる E G R システムの構成部品用のろう材を特徴とするものである。

【 0 0 1 0 】

さらに本発明の第 3 の実施態様は、前記第 1 または 2 の実施態様に係る前記ろう材を用いてろう付けされた E G R クーラを特徴とするものである。

【 0 0 1 1 】

【発明の実施の形態】

本発明の第 1 の実施態様に係る E G R システムの構成部品用のろう材は、 C r : 2 0 ～ 3 0 重量 % 、 P : 3 ～ 1 0 重量 % 、 S i : 2 ～ 7 重量 % 、残部 N i からなることを特徴とする。

前記ろう材において、Crは主として耐硫酸腐食性を向上するために添加するものであるが、Crが30重量%を超えると、融点が高くなり母材の劣化や耐食性の低下が発生し、また連続炉などによるろう付けができないため生産性が悪化し、一方20重量%未満では、耐硫酸腐食性が低下してEGRクーラとしての耐久性を発揮できない。

またPは主として融点を下げるために添加するが、上限を超えるか、あるいは下限未満では融点が高くなり母材の劣化や耐食性が低下するので、3～10重量%の添加範囲とする。

そしてSiは主としてろう材自体の強度を向上するために添加するものであるが、7重量%を超えとろう材が脆くなり、また酸化し易くなってしまい、一方2重量%未満ではろう材自体の強度が不足して、この部分から割れや亀裂が発生する。

本発明の第1の実施態様に係るろう材によれば、ろう付け強度を損なうことなく融点を970～1080℃（ろう付け作業温度1060～1120℃）に下げることが可能となる。

【0012】

つぎに本発明の第2の実施態様に係るEGRシステムの構成部品用のろう材においては、前記第1の実施態様の組成を有するろう材（以下、第1のろう材という）に、さらにCr：10～15重量%、P：7～12重量%、残部Niからなる追加のろう材（以下、第2のろう材という）を2～15重量%添加してなることを特徴とする。

【0013】

第2のろう材は、前記第1のろう材の酸化を抑制し濡れ性を促進するために添加するものであり、第2のろう材を添加することにより、ろう材全体の融点を約100℃程度低下させて、融点を890～980℃程度（ろう付け作業温度：950～1050℃）で実施できるようにしたものである。しかし第2のろう材の添加量が多過ぎると製品の母材へのエロージョン・コロージョン現象が発生するために、2～15重量%の範囲で添加する必要がある。2重量%未満では前記効果、すなわち酸化の抑制と濡れ性の改善の効果がなく、一方15重量%を超えて

添加すると製品の母材へのエロージョン・コロージョン現象が発生する。

第2のろう材においてCrは、前記第1のろう材の耐硫酸腐食性を向上するために添加するものであるが、添加量が15重量%を超えると、融点が上昇し母材の劣化や耐食性が低下し、一方10重量%未満では、耐硫酸腐食性が低下してしまう。

また第2のろう材において、Pは融点の低下と濡れ性の向上のために添加するが、12重量%を超えたり、あるいは7重量%未満であると、前記した効果を発揮することができない。

【0014】

前記第1のろう材と第2のろう材を使用する方法としては、

- (a) 両者のろう材を粉体として混合して使用する。
- (b) 両者のろう材をペーストにして混合して使用する。
- (c) 両者のろう材をペーストあるいは箔にしてそれぞれを積層して使用する

などの方法を適宜採用することができるが、前記(c)の方法の場合には、前記第1のろう材を下層とし、第2のろう材を上層として積層すると、融点の低い第2のろう材が初めに溶融して前記第1のろう材の表面を覆う形になるために好ましい。

【0015】

このような第1の実施態様に係るろう材、および第2の実施態様に係るろう材を用いて多管式のEGRクーラやプレート式のEGRクーラをろう付けすることを特徴とするのが本発明の第3の実施態様である。

ここで多管式のEGRクーラにおける伝熱管の材質としては、SUS304、SUS304L、SUS316、SUS316L、SUS321などのオーステナイト系ステンレス鋼などが用いられ、外径は6.35mmや5.00mmで、長さは120～600mm程度のものが多いが特に長さの制限はない。胴管やチューブシートも前記と同様の材質やこれら相当のSCS鋳物とすることができる。

またプレート式のEGRクーラにおける平板や波板も前記と同様の材質である

【0016】

【実施例】

以下本発明の実施例を比較例とともに説明する。

【実施例 1】

端部キャップが SCS13 製精密鑄造の鑄物からなり、かつチューブシート、胴管および伝熱管が SUS304 からなり、外径 6.35 mm、長さ 250 mm の寸法を有する伝熱管を 30 本胴管に内設してなるディーゼル車の EGR ガスを冷却するための多管式の EGR クーラを下記条件にてろう付けした。

Cr : 25 重量%、P : 8 重量%、Si : 6 重量%、残部 Ni からなるろう材粉をバインダーに添加してペースト状とし、該ペースト状としたろう材を用いて水素ガス雰囲気下でろう付け作業温度 1100℃ で連続炉においてろう付けした。このようにしてろう付けして得られた EGR クーラについて下記する 5% 硫酸耐食試験を実施した。

硫 酸 : 5 重量% (残部蒸留水)

液温度 : 80℃

方 法 : 液中に浸漬 (液は攪拌する)

判 定 : 24 時間浸漬後に腐食減量 (重量) を判定する

前記した 5% 硫酸耐食試験後の判定結果を下記する図 1 および図 2 に示す。

これら図から分かる通り、ろう材および母材のろう拡散部の腐食は殆どなく優れた耐硫酸腐食性を有するものであった。

【0017】

【実施例 2】

前記実施例 1 と同様な EGR クーラを下記条件にてろう付けした。

まず実施例 1 のペースト状としたろう材を第 1 のろう材として下層に施し、ついで Cr : 12 重量%、P : 8 重量%、残部 Ni からなる第 2 のろう材粉をバインダーに添加して実施例 1 と同様にペースト状としてなるろう材を上層に施して積層するとともに、前記第 1 のろう材と第 2 ろう材を 90 重量% : 10 重量% の割合となるようにして水素ガス雰囲気下でろう付け作業温度 1000℃ で連続炉

においてろう付けした。

このようにしてろう付けして得られた E G R クーラについて実施例 1 と同様な 5 % 硫酸耐食試験をした後、判定結果を下記する図 1 および図 3 に示す。

これら図から分かる通り、ろう材および母材のろう拡散部の腐食は殆どなく優れた耐硫酸腐食性を有するものであった。

【 0 0 1 8 】

〔比較例 1〕

前記実施例 1 と同様な E G R クーラを下記条件にてろう付けした。

C r : 7 重量%、B : 3 重量%、S i : 4 重量%、F e : 3 重量%、残部 N i からなる J I S Z 3 2 6 5 に規定された B N i - 2 のろう材粉をバインダーに添加してペースト状とし、該ペースト状としたろう材を用いて水素ガス雰囲気下でろう付け作業温度 1 0 7 0 ℃ で連続炉においてろう付けした。

このようにしてろう付けして得られた E G R クーラについて実施例 1 と同様な 5 % 硫酸耐食試験をした後、判定結果を下記する図 1 および図 4 に示す。

これら図から分かる通り、ろう材および母材のろう拡散部が腐食した。すなわちろう自体も腐食され、かつ母材もボロンが拡散しているために腐食されていた。

【 0 0 1 9 】

【発明の効果】

以上述べた通り本発明によれば、J I S Z 3 2 6 5 に規定する B N i - 2 のろう付け作業温度とほぼ同程度の作業温度（1 0 6 0 ～ 1 1 2 0 ℃）でろう付けすることができ、母材の劣化を防止し耐食性を向上するあるばかりでなく、耐硫酸腐食性にも優れ、さらにろう材の酸化を防止してろう材自体の強度を向上し、また濡れ性を高めた E G R システムの構成部品用のろう材およびこのろう材を用いてろう付けされ十分な耐久性を有する E G R クーラを提供することが可能となった。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

5 % 硫酸腐食試験を実施した後の、本発明の実施例と比較例の判定結果を示す

グラフである。

【図 2】

実施例 1 により得られたろう付け部の金属組織を示す顕微鏡写真で、(a) は 3 8 倍の腐食試験前を示す図、(b) は 3 8 倍の腐食試験後を示す図、(c) は (b) を拡大したもので、1 0 0 倍の倍率にした図である。

【図 3】

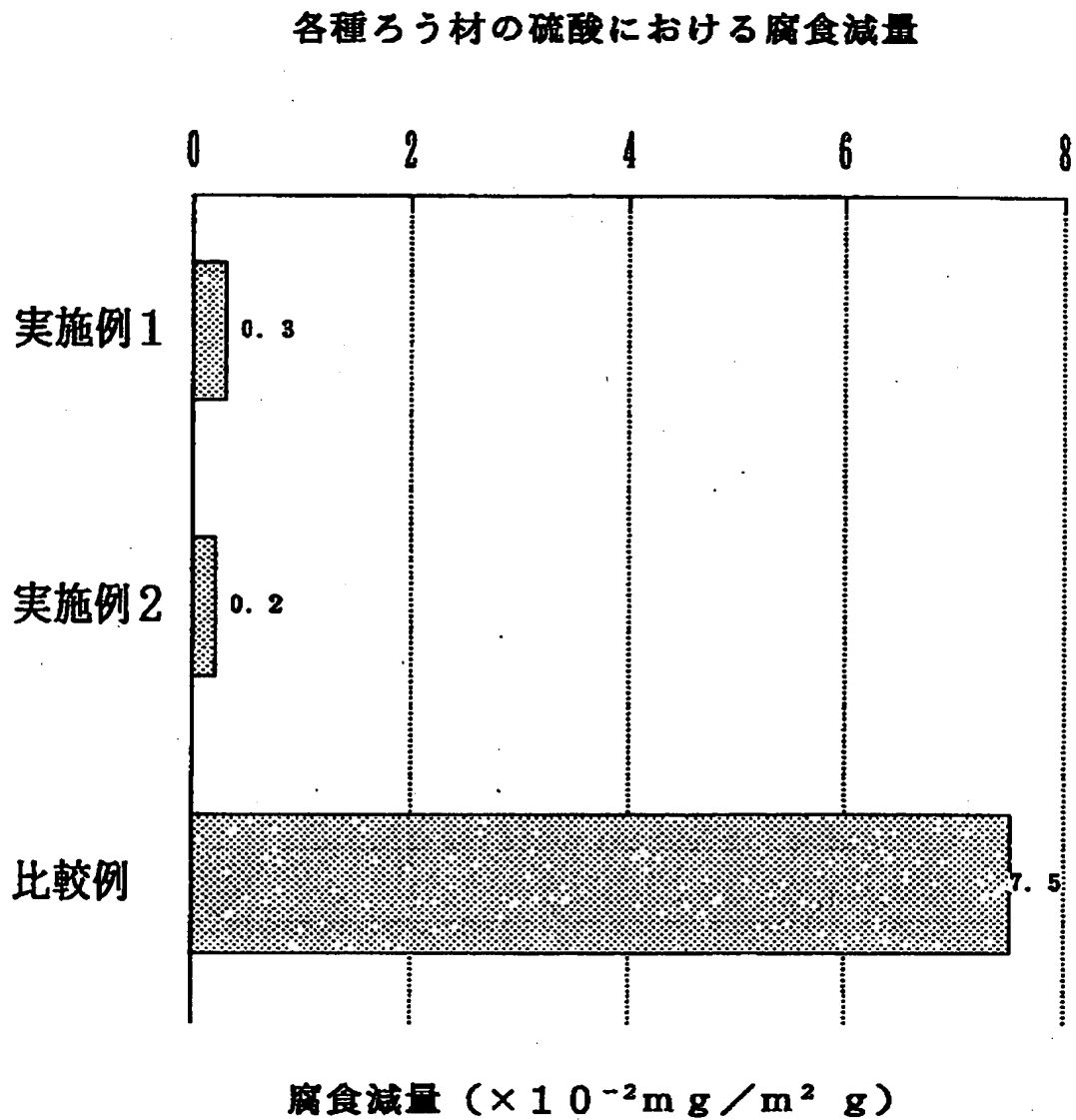
実施例 2 により得られたろう付け部の金属組織を示す顕微鏡写真で、(a) は 3 8 倍の腐食試験前を示す図、(b) は 3 8 倍の腐食試験後を示す図、(c) は (b) を拡大したもので、1 0 0 倍の倍率にした図である。

【図 4】

比較例により得られたろう付け部の金属組織を示す顕微鏡写真で、(a) は 3 8 倍の腐食試験前を示す図、(b) は 3 8 倍の腐食試験後を示す図、(c) は (b) を拡大したもので、1 0 0 倍の倍率にした図である。

【書類名】 図面

【図 1】

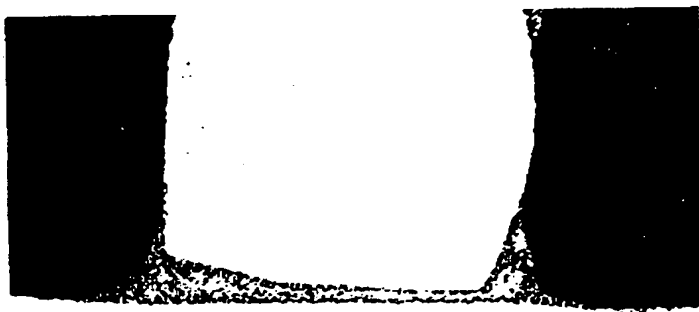


【図 2】

(a)



(b)

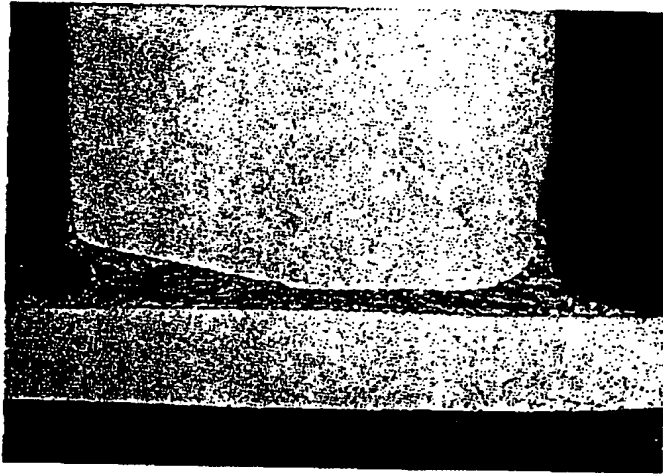


(c)

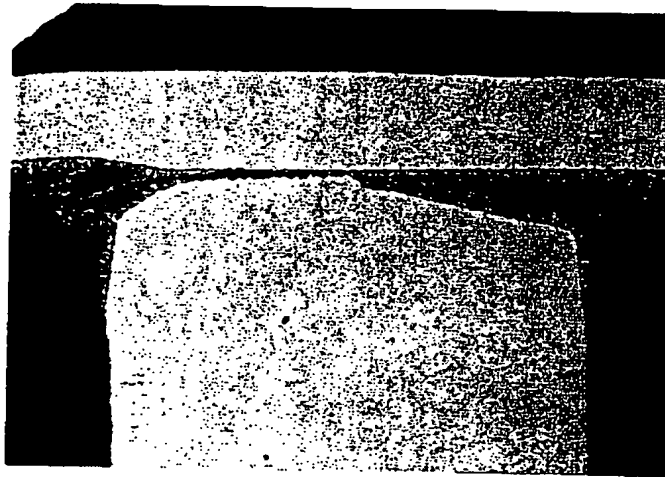


【図3】

(a)



(b)

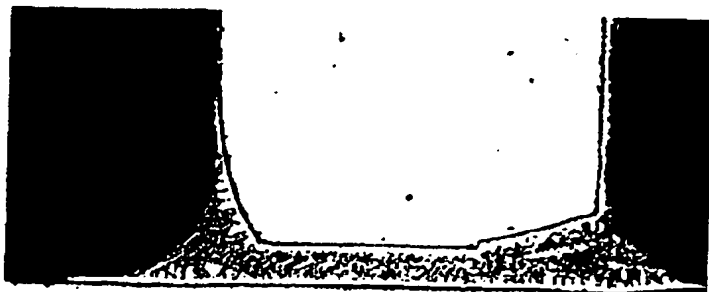


(c)



【図 4】

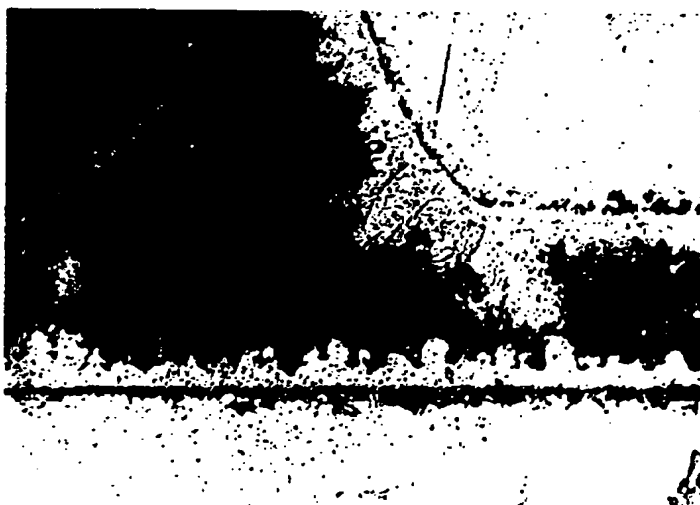
(a)



(b)



(c)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 J I S Z 3265に規定するB N i - 2のろう付け作業温度とほぼ同程度の作業温度（1060～1120℃）でろう付けすることができ、母材の劣化を防止し耐食性を向上するあるばかりでなく、耐硫酸腐食性にも優れ、さらにろう材の酸化を防止してろう材自体の強度を向上し、また濡れ性を高めたE G Rシステムの構成部品用のろう材およびこのろう材を用いてろう付けされ十分な耐久性を有するE G Rクーラを提供する。

【解決手段】 C r : 20～30重量%、P : 3～10重量%、S i : 2～7重量%、残部N i からなるE G Rシステムの構成部品用のろう材を特徴とするものであり、また前記ろう材に、さらにC r : 10～15重量%、P : 7～12重量%、残部N i からなる追加のろう材を2～15重量%添加してなるE G Rシステムの構成部品用のろう材を特徴とするものである。

さらに前記ろう材を用いてろう付けされたE G Rクーラを特徴とする。

【選択図】 図1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000120249]

1. 変更年月日 1990年 9月24日

[変更理由] 新規登録

住 所 静岡県駿東郡清水町長沢131番地の2

氏 名 臼井国際産業株式会社